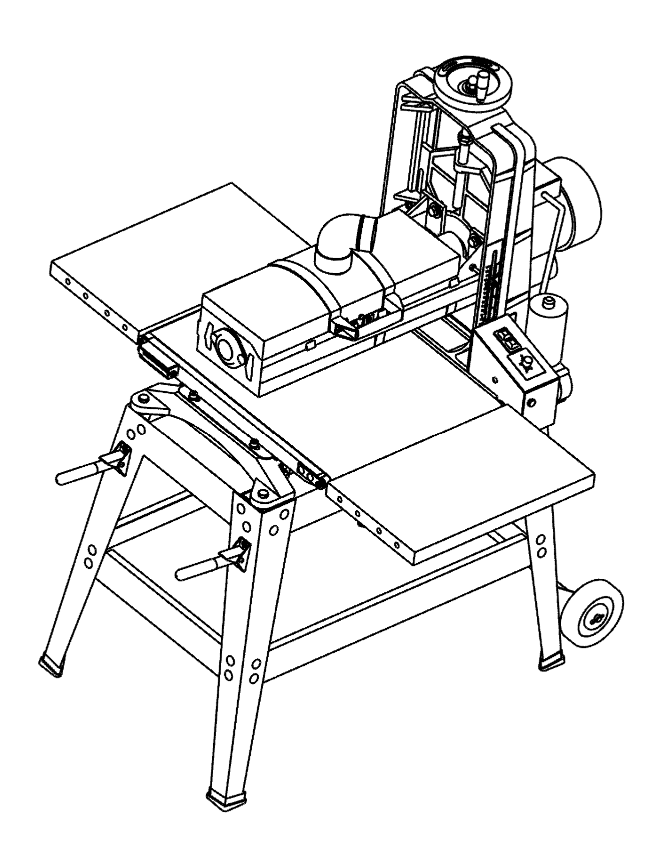


MANUEL D’UTILISATION

PONCEUSE CALIBREUSE A CYLINDRE



MODELE OT3140

Veuillez conserver ce manuel pour vous y référer ultérieurement.

MERCI D’AVOIR ACHETE UNE LARGE PONCEUSE À CYLINDRE

Votre nouvelle ponceuse à cylindre 16”-32” a été conçue et fabriquée selon des normes élevées de sécurité de fonctionnement, facilité d’utilisation et sécurité de l’utilisateur. Si vous l’entretenez correctement, elle vous procurera des années de service sans aucun problème.

	**Attention :** Lisez attentivement ce manuel d’utilisation avant d’utiliser votre nouvelle ponceuse à cylindre. Prêtez particulièrement attention aux règles de sécurité d’utilisation, aux avertissements et aux notes intitulées « Attentions ». Si vous utilisez correctement votre ponceuse et uniquement aux fins pour lesquelles elle est prévue, elle vous procurera des années de service sûr et fiable.

L’objet de ces symboles de sécurité est d’attirer votre attention sur les éventuels dangers. Les symboles de sécurité et les explications qui les accompagnent méritent votre attention et votre compréhension. Les avertissements relatifs à la sécurité ne suffisent pas à écarter le danger. Les instructions ou avertissements qu’ils contiennent ne remplacent pas les mesures de prévention d’accident adéquates.

	**SYMBOLE D’ALERTE DE SECURITE** Indique qu’il faut faire attention, est un avertissement, ou signale un danger. Peut être utilisé avec d’autres symboles, photographies.

	**DANGER :** Le non-respect d’un avertissement de sécurité *entraînera* de sérieux dommages pour vous ou d’autres personnes. Suivez toujours les mesures de sécurité pour réduire le risque d’incendie, d’électrocution et d’accident corporel.

	**AVERTISSEMENT :** Le non-respect des avertissements de sécurité *peut* entraîner de sérieux dommages pour vous ou d’autres personnes. Suivez toujours les mesures de sécurité afin de réduire le risque d’incendie, d’électrocution et d’accident corporel.

	**ATTENTION :** Le non-respect des avertissements de sécurité *pourrait* entraîner de sérieux dommages pour vous ou d’autres personnes. Suivez toujours les mesures de sécurité afin de réduire le risqué d’incendie, d’électrocution et d’accident corporel.

NOTE : Il s’agit d’informations ou d’instructions vitales pour le fonctionnement ou l’entretien du matériel.

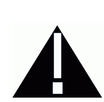
REGLES POUR UN FONCTIONNEMENT EN TOUTE SECURITE

FAMILIARISEZ-VOUS AVEC VOTRE OUTIL ELECTRIQUE

Pour utiliser en toute sécurité cet outil électrique, vous devez lire et comprendre ce manuel d'utilisation et toutes les étiquettes apposées sur l'outil. Apprenez à connaître des applications et ses limites ainsi que les risques potentiels que présente une ponceuse à cylindre. Conservez ce manuel à portée de main pour vous y référer.

IMPORTANT

L'entretien d'un outil nécessite un soin extrême et de bonnes connaissances du système et ne doit être exécuté que par un technicien qualifié.

	**AVERTISSEMENT :** N'essayez pas de faire fonctionner cet outil tant que vous n'avez pas lu attentivement et bien compris toutes les instructions, règles de sécurité, etc., contenues dans le présent manuel. Le non-respect peut entraîner des accidents pouvant être source d'incendie, d'électrocution, ou de sérieux accidents corporels. Conservez le manuel d'utilisation et relisez-le régulièrement pour continuer à bien utiliser cet outil et à donner des instructions aux autres personnes pouvant avoir à l'utiliser.

	**AVERTISSEMENT :** Lorsque vous utilisez des outils électriques, des mesures de sécurité de base doivent toujours être prises pour réduire le risque d'incendie, d'électrocution et d'accident corporel, ainsi que les mesures de précautions détaillées sur la page suivante.

LISEZ BIEN TOUTES LES INSTRUCTIONS

MESURES DE SECURITE

1. **MAINTENEZ LES PROTECTIONS EN PLACE** et en bon état de fonctionnement.
2. **RETIREZ LES CLES DE REGLAGE ET CLAVETTES.** Prenez l'habitude de vérifier que les clés hexagonales et les clavettes sont bien retirées de l'outil avant de le mettre en marche.
3. **MAINTENEZ L'ESPACE DE TRAVAIL PROPRE.** Les espaces de travail et les établis encombrés favorisent les accidents.
4. **N'UTILISEZ PAS L'OUTIL DANS DES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX.** N'utilisez pas les outils électriques à proximité d'essence ou d'autres liquides inflammables, dans des endroits humides ou mouillés et ne les exposez pas à la pluie. Tenez l'espace de travail bien éclairé.
5. **TENEZ LES ENFANTS HORS DE PORTEE DES OUTILS ELECTRIQUES.** Tous les visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de l'espace de travail.
6. **METTEZ L'ATELIER A L'ABRI DES ENFANTS** en utilisant des cadenas et des interrupteurs principaux ou en retirant les clés de démarrage.
7. **NE FORCEZ PAS L'OUTIL,** sa performance sera meilleure et plus sûre à la vitesse pour laquelle il a été conçu.
8. **UTILISEZ LE BON OUTIL.** Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire pour réaliser un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
9. **UTILISEZ LA BONNE RALLONGE.** Assurez-vous que votre rallonge est en bon état. Lorsque vous utilisez une rallonge, assurez-vous qu'elle est capable de supporter le courant nécessaire pour votre produit. Une rallonge de dimension insuffisante entraînera une chute de tension résultant en une perte de puissance et en surchauffe.

10. **PORTEZ UNE TENUE ADEQUATE.** Ne portez pas de vêtements amples, gants, cravate, anneaux, bracelets ou autres bijoux pouvant être happés par les pièces en mouvement. Nous recommandons le port de chaussures anti-dérapantes. Portez des charlottes contenant les cheveux longs.
11. **PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SECURITE.** Les lunettes courantes ont des lentilles qui résistent uniquement aux chocs, ce ne sont PAS des lunettes de sécurité.
12. **FIXEZ LA PIECE A TRAVAILLER.** Utilisez des attaches ou un étau pour maintenir la pièce à travailler dans la mesure du possible. C'est plus sûr que de se servir de ses mains et cela les libère pour faire fonctionner l'outil.
13. **NE VOUS PENCHEZ PAS TROP EN AVANT.** Conservez un bon équilibre et une bonne assise à tout moment.
14. **ENTRETENEZ SOIGNEUSEMENT L'OUTIL.** Maintenez les éléments de la scie bien aiguisés et propres pour assurer la meilleure performance possible en toute sécurité.
15. **DEBRANCHEZ LES OUTILS ELECTRIQUES AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN** ou bien avant de changer des accessoires comme la lame.
16. **REDUISEZ LE RISQUE DE DEMARRAGE INTEMPESTIF.** Assurez-vous que l'interrupteur est sur ARRET avant de brancher l'outil.
17. **UTILISEZ UNIQUEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDES PAR LE FABRICANT.** Consultez ce manuel d'utilisation pour vérifier les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires impropres peut augmenter le risque de dommages corporels.
18. **NE MONTEZ JAMAIS SUR L'OUTIL.** Vous pourriez vous blesser sérieusement si l'outil basculait ou si vous vous trouviez accidentellement au contact de la lame.
19. **VERIFIEZ QU'IL N'Y AIT PAS DE PIECES ENDOMMAGEES.** Avant de continuer à utiliser l'outil, vérifiez soigneusement que la protection ou toute autre pièce n'est pas endommagée et qu'elle va fonctionner de façon adéquate et pouvoir exécuter la fonction voulue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, l'absence de grippage, le montage et toute autre condition pouvant affecter leur fonctionnement. Toute protection ou autre pièces endommagées doit être réparée de façon adéquate ou remplacée.
20. **SENS DE L'AVANCE.** Amenez la pièce à travailler vers une lame ou un dispositif de coupe dans le sens contraire de la rotation de la lame ou du dispositif de coupe.
21. **NE LAISSEZ JAMAIS L'OUTIL TOURNER SANS SURVEILLANCE.** Coupez l'alimentation. Ne laissez pas l'outil tant qu'il n'est pas à l'arrêt complet et débranché.
22. **RESTEZ VIGILANT.** N'utilisez jamais un outil électrique lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, alcool ou médicaments.
23. **ASSUREZ-VOUS QUE L'OUTIL EST CONNECTE** uniquement à la tension notée sur la plaque d'identification.
24. **N'UTILISEZ JAMAIS UN OUTIL** si le couvercle ou des boulons manquent. Si le couvercle ou des boulons ont été retirés, remplacez-les avant utilisation. Maintenez toutes les pièces en bon état de marche.
25. **NE DEMARREZ JAMAIS UN OUTIL** lorsque son élément de rotation est en contact avec la pièce à usiner.
26. **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.** Reprenez-les régulièrement et servez-vous en pour instruire d'autres utilisateurs. Si vous prêtez cet outil à une personne, n'oubliez pas de lui remettre également ces instructions.

	**AVERTISSEMENT :** L'utilisation d'un outil électrique peut entraîner la projection de corps étrangers dans les yeux et provoquer de sérieuses lésions. Avant d'utiliser l'outil électrique, mettez des lunettes de sécurité avec écrans latéraux et une protection complète du visage si nécessaire. Nous vous recommandons d'utiliser le masque de sécurité large vision sur vos lunettes ou lunettes de sécurité avec écrans latéraux.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLEMENTAIRES RELATIVES AUX PONCEUSES À CYLINDRE

1. **LORS DES OPERATIONS NORMALES,** l'outil a tendance à basculer ou à se déplacer sur la surface de support. Fixez toujours l'outil sur un établi ou un support.
2. **N'EFFECTUEZ JAMAIS UN PONCAGE** lorsque le couvercle de protection contre la poussière ou la protection du cylindre est retirée.
3. **NE FAITES JAMAIS UNE PASSE DE PONCAGE** de plus de 1/32" (0,80mm) de profondeur.
4. **NE PONCEZ PAS UN MATERIAU** de moins de 3" (76.20mm) de longueur ou plus étroit que 3/4" (19mm).
5. **CONSERVEZ LA RELATION ADEQUATE** entre les surfaces d'entrée et de sortie et la voie du cylindre de ponçage.
6. **SOUTENEZ LA PIECE A TRAVAILLER DE FACON ADEQUATE** à tout moment pendant l'opération, conservez le contrôle du travail à tout moment.
7. **N'APPUYEZ PAS LA PIECE A TRAVAILLER** vers la table d'entrée.
8. **N'ESSAYEZ PAS D'EXECUTER** une opération marginale ou peu utilisée sans gabarits, dispositifs de fixation, butées solides et adéquats et sans avoir parfaitement compris l'opération à exécuter.
9. **AVANT DE COMMENCER,** effectuez une nouvelle vérification afin de vous assurer que certains ajustements sont corrects et que toutes les fermetures et les vis sont bien serrées.
10. **ARRETEZ TOUJOURS LE MOTEUR** et débranchez l'outil avant de faire des réglages ou de changer les bandes abrasives.
11. **ARRETEZ LA MACHINE** et vérifiez de nouveau que les boulons de montage du moteur / cylindre et rouleaux d'entrée sont bien serrés après environ 50 heures de fonctionnement. (Reportez-vous à la Figure 8.)
12. **N'AMENEZ PAS EN FORCE LA PIECE A TRAVAILLER** à la machine. Laissez la ponceuse travailler au rythme adéquat.
13. **VERIFIEZ DE TEMPS A AUTRE LE TAPIS** pour être sûr qu'il n'y a pas de débris ou de sciure entre les éléments.
14. **PONCEZ UNIQUEMENT LE BOIS DEBITE SAIN,** il ne doit pas y avoir de noeuds non adhérents et le moins possible de nœuds adhérents. Assurez-vous que la pièce ne comporte aucun clou, vis, pierre ou autres corps étrangers qui pourraient endommager le cylindre de ponçage ou le tapis.
15. **NE VOUS TENEZ JAMAIS ALIGNE** avec les côtés entrée ou sortie. Mettez-vous sur un côté.
16. **ASSUREZ-VOUS QUE LA BANDE ABRASIVE EST FIXEE** selon la description figurant dans les instructions de fonctionnement. Une bande abrasive mal fixée pourrait se desserrer pendant le fonctionnement et endommager la pièce à usiner ou les éléments internes.
17. **NE METTEZ JAMAIS LES DOIGTS** dans l'orifice à poussière ou sous le couvercle de protection du cylindre contre la poussière (Reportez-vous à la Figure 2.)

18. **LAISSEZ LE CYLINDRE DE PONCAGE** atteindre sa pleine vitesse avant d’utiliser la ponceuse à cylindre.

INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE

1. En cas de dysfonctionnement électrique ou de panne, la mise à la terre fournit une voie de résistance moindre au courant électrique afin de réduire le risque d’électrocution. Cet outil est équipé d’une rallonge électrique équipée d’un conducteur de terre et d’une fiche. La fiche doit être branchée dans une prise de terre. La fiche doit être enfoncée dans une prise adaptée bien installée et mise à la terre conformément aux codes et réglementations locales.

2. Ne modifiez pas la prise fournie, si elle ne convient pas à la prise, faites installer une prise adéquate par un électricien qualifié.

3. Une mauvaise connexion du conducteur de terre peut entraîner une électrocution. Le conducteur avec isolation ayant une surface externe verte avec des bandes jaunes est le conducteur de terre du matériel. Si une réparation ou un remplacement du cordon électrique ou de la prise est nécessaire, ne connectez pas le conducteur de terre du matériel à un terminal sous tension.

4. Consultez un électricien qualifié ou du personnel de maintenance si les instructions de mise à la terre ne sont pas entièrement comprises ou si vous avez un doute quant à la mise à la terre de l’outil ou de la prise.

5. Utilisez exclusivement des rallonges à 3 câbles avec des fiches de terre, les prises doivent accepter la fiche de l'outil.

6. Faites immédiatement réparer ou remplacer par un technicien qualifié tout fil électrique endommagé ou usé.

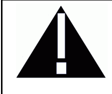
RALLONGES

Lorsque vous utilisez un outil électrique à une grande distance d’une source électrique, utilisez une rallonge suffisamment puissante pour supporter le courant nécessaire à l’outil. Une rallonge insuffisante provoque une chute de tension, résultant en une perte de puissance et en surchauffe.

Lorsque vous utilisez l’outil à l’extérieur, utilisez une rallonge prévue pour l’extérieur.

Avant d’utiliser une rallonge, contrôlez-la pour repérer des câbles desserrés ou exposés et une isolation coupée ou usée.

N’utilisez pas une rallonge sur une bobineuse. Le courant électrique passant dans la rallonge génère de la chaleur et si le fil est enroulé autour d’une bobine, il en résulte un échauffement pouvant faire fondre l’isolation et entraîner un incendie et / ou une électrocution.

	**ATTENTION :** Tenez le fil à l’écart de la zone de ponçage et placez-le de façon à ce qu’il ne puisse pas être pris entre les pièces de bois débitées, les outils ou autres objets durant le ponçage.

INTRODUCTION AU PONCAGE PAR PONCEUSE A CYLINDRE

FONCTIONNEMENT

Le ponçage à cylindre, parfois désigné par « affleurage » est un processus répétitif de ponçage des deux côtés de la pièce de bois à l’épaisseur et / ou la rugosité désirée. Une fois ce processus exécuté correctement, les deux surfaces doivent être parallèles.

Ne confondez pas ponçage à cylindre avec rabotage ! Le ponçage à cylindre permet d’enlever progressivement de la matière par étapes de 1/32” ou moins selon le grain de ponçage, la dureté de la pièce de bois, sa largeur, etc. Le rabotage, d’un autre côté permet de travailler rapidement en retirant de la matière à des vitesses allant jusqu’à 1/8” par passe avec des machines portatives. Si vous avez utilisé une raboteuse pour lisser et mettre le bois à dimension, vous apprendrez rapidement à travailler avec votre nouvelle ponceuse à cylindre. Soyez patient, laissez la ponceuse à cylindre faire le travail, à 1/32”ou moins par passe pour de meilleurs résultats.

L’erreur la plus courante faite avec une ponceuse à cylindre est de forcer pour enlever beaucoup de matière et ce trop rapidement. Différents facteurs comme le grain du papier abrasif, la largeur du bois, le type de bois, la vitesse d’avance et le contenu en humidité influencent tous la façon dont la matière peut être retirée en une seule passe.

AVANTAGES DU PONÇAGE À CYLINDRE

Un des avantages de la ponceuse à cylindre est qu’elle vous permet de travailler de la matière jusqu’à 32” de largeur grâce à sa conception ouverte. Bien que vous ponciez toujours *dans le sens* du fil, vous n’avez pas à vous occuper du fil pour empêcher tout arrachement. Ceci est particulièrement important avec du bois fin et des matériaux avec des sens de fil en volutes ou mixtes, comme des motifs ronceux et des zébrures.
Les ponceuses à cylindre exercent bien moins de pression sur le bois qu’une raboteuse, ce qui vous permet de travailler avec un matériau très fin. Vous pouvez poncer l'épaisseur de placage si vous le souhaitez et étendre votre horizon du travail du bois. Vous pouvez également poncer des pièces de bois plus petites, de formes diverses et à fil d’extrémité.

ENLÈVEMENT DES TUILAGES

La machine idéale pour enlever les tuilages est une dégauchisseuse. Toutefois, du fait de la pression minimale exercée par la ponceuse à cylindre, il est possible de enlever les tuilages, car le bois n'est pas comprimé à plat sur le tapis d'avance et la table. Soyez patient, ce procédé peut prendre un bon moment selon la profondeur de la coupe. Mettez la pièce de bois dans la machine côté bombé vers le haut (les bords reposant sur le tapis) et utilisez un abrasif à gros grain. Répétez jusqu'à ce que la partie bombée soit plate. Avec une face plate, basculez la planche et poncez-là jusqu'à ce qu'elle soit plane. Ne soyez pas perturbé par la finesse de la planche une fois tout le tuilage retiré.

Les gauchissements ne seront pas rectifiés par une ponceuse à cylindre, ni une raboteuse. Inspectez toujours votre bois pour repérer tout gauchissement avant d'effectuer le ponçage à cylindre car il pourrait se bloquer dans la machine, les pièces de bois courtes posent particulièrement problème dans ce contexte.

PLANIFIEZ VOTRE TRAVAIL A L'AVANCE

Le fait de planifier vos opérations de ponçage à cylindre à l'avance réduit les réglages, le temps de travail et le niveau de frustration. Groupez les pièces à poncer par épaisseur et exigences de grains et travaillez avec tous les grains de ponçage requis en commençant par le matériau le plus épais et en allant jusqu'au plus fin, puis changez pour un grain plus fin et recommencez le processus.

Nous vous suggérons de faire des essais avec les différents grains de ponçage et d'espèces de bois pour déterminer les résultats que vous pouvez espérer avant d'endommager l'objet du projet. Avec les nouveaux réglages, faites toujours l'essai avec une chute avant de poncer la pièce de votre projet.

ESPECES DE BOIS AVEC LESQUELLES IL FAUT ETRE PRUDENT

Les espèces très résineuses ont tendance à rapidement obstruer (charger) les abrasifs et dans de nombreux cas il est impossible de retirer les abrasifs avec des bâtons de nettoyage du tapis. Les bois chargeant le plus les abrasifs sont certaines espèces d'épicéa commun. Il est presque impossible de dégager l'abrasif de la combinaison résine, sève et sciure.

Faites attention aux espèces ayant des propriétés toxiques comme celles de la famille des bois de rose (par ex. *coco bola*). Malgré le contrôle de la sciure, vous pouvez inhaler de petites particules en suspension dans l'air ou souffrir de réactions allergiques en manipulant le bois. Portez un masque et des gants pour vous assurer une protection supplémentaire.

DEBALLAGE

1. Retirez soigneusement toutes les pièces du carton d’expédition.
2. Ne jetez pas les matériaux de conditionnement tant que vous n’avez pas identifié toutes les pièces en utilisant la *Liste de pièces détachées.*
3. Si une pièce manque, prenez contact avec votre distributeur pour l’obtenir.
4. Examinez toutes les pièces pour vous assurer qu’il n’y a pas eu de casse lors de l’expédition. Les pièces endommagées doivent être remplacées avant de tenter d’utiliser l’outil.

LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Les articles suivants sont inclus avec la Ponceuse à cylindre.
1 – Le manuel d’utilisation
1 – La poignée de réglage de la hauteur
1 – Manivelle de réglage de la hauteur (Reportez-vous à la Figure 3.)
2 – Table à allonges
1 – Support de machine
1 – Coude d’aspiration des poussières

Familiarisez-vous avec les éléments suivants et les caractéristiques de la ponceuse à cylindre à l’aide des Figures 2, 3 avant de brancher l’appareil ou de l’utiliser.

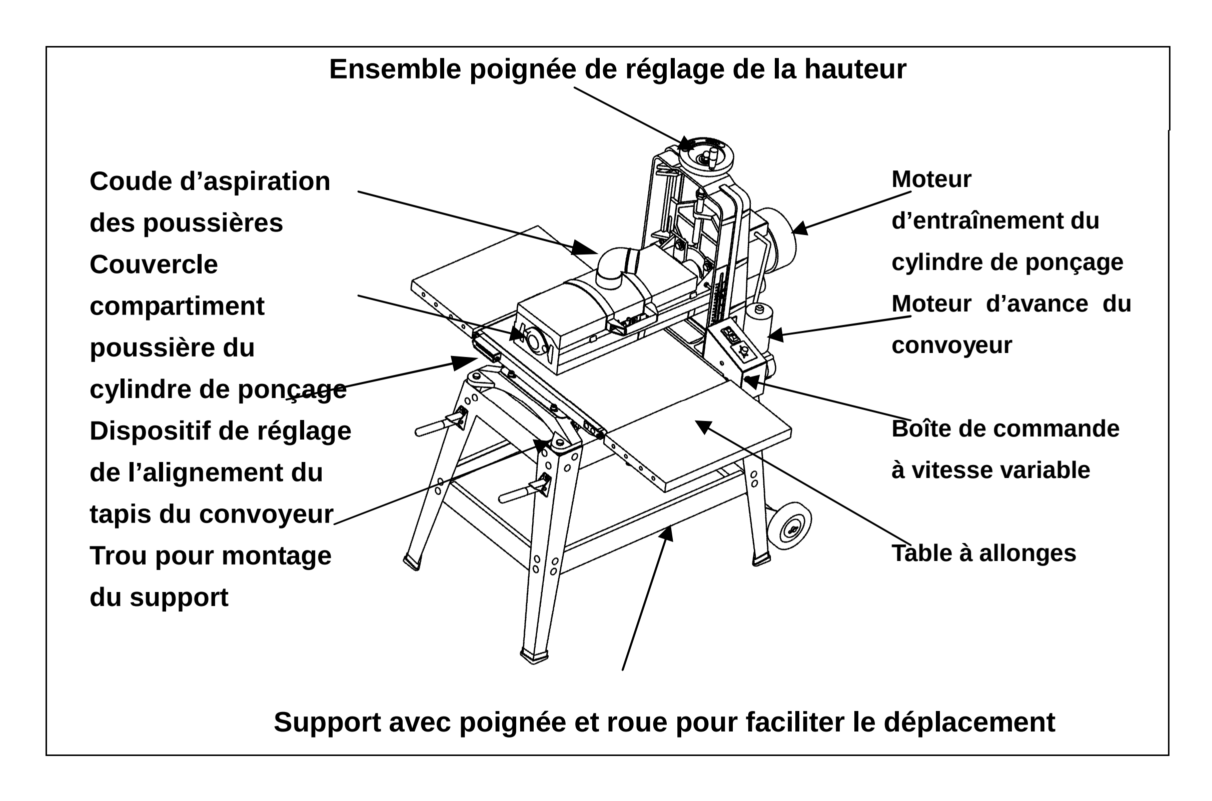


Figure 1

Vis de réglage de tension de levage

Protection du cylindre de ponçage

Moteur d'avance du convoyeur

Table à allonges

Vis de réglage de la tension de levage

Bouton marche / arrêt et boîte de contrôle à vitesse variable

Moteur du cylindre de ponçage

Distributeur à courroie

Figure 2

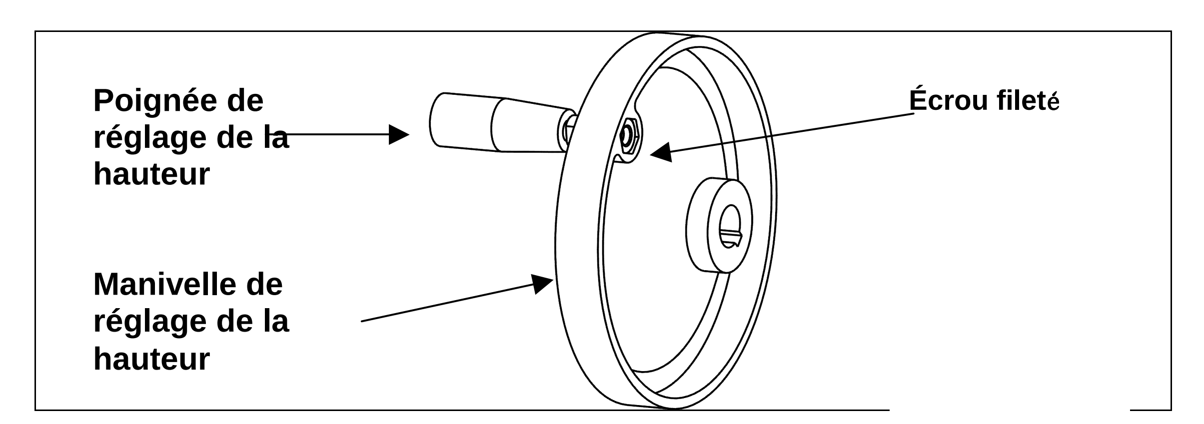


Figure 3

MONTAGE

Après avoir déballé votre ponceuse à cylindre WDS et vérifié la liste de pièces détachées pour noter les éléments manquants, vous êtes prêt à monter et installer l’ensemble poignée de réglage de la hauteur.

1. Vissez la poignée de réglage de la hauteur dans l’écrou fileté de la manivelle de réglage de la hauteur à l’aide d’un tournevis pour écrou à fente jusqu’à ce qu’elle soit bien serrée. (Reportez-vous à la Figure 4.)

2. Placez la vis de serrage de 4 mm dans le côté de la manivelle de réglage de la hauteur. Placez la manivelle de réglage de la hauteur sur l’arbre de réglage de hauteur, la vis de serrage étant alignée avec la partie plate usinée sur l’arbre de réglage de hauteur.

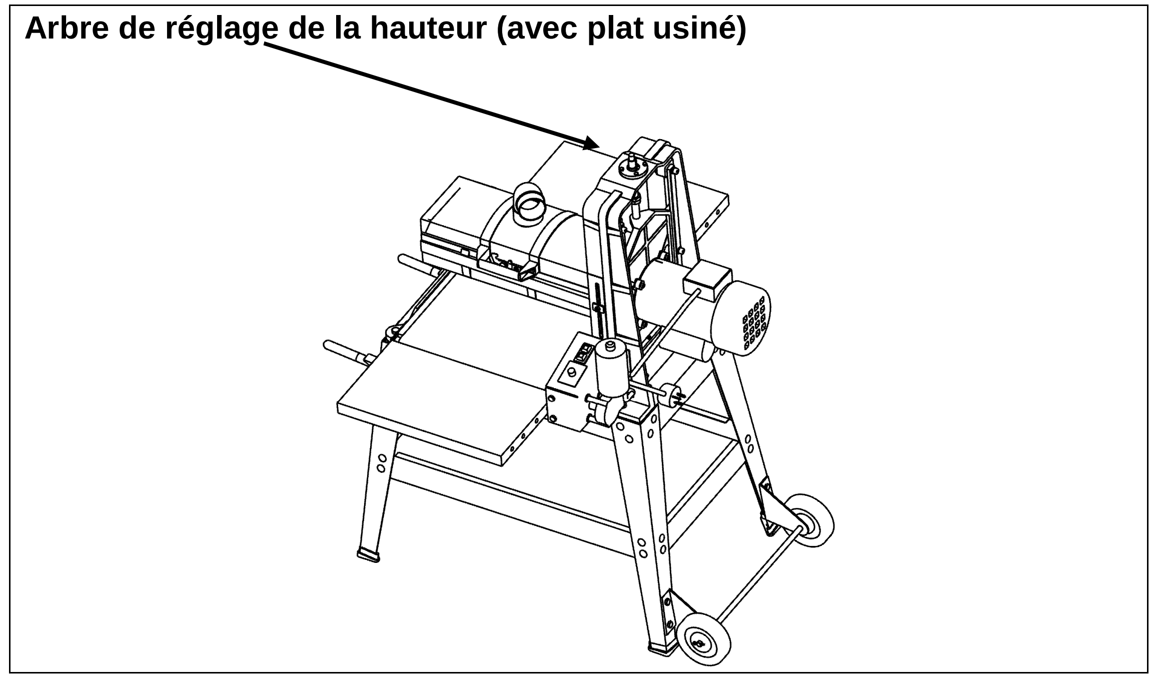


Figure 4

3. Abaissez l’ensemble poignée de réglage de la hauteur sur l’arbre de réglage de la hauteur et serrez la vis de serrage à l’aide de la clé hexagonale fournie de 4 mm. (Reportez-vous à la Figure 5.)

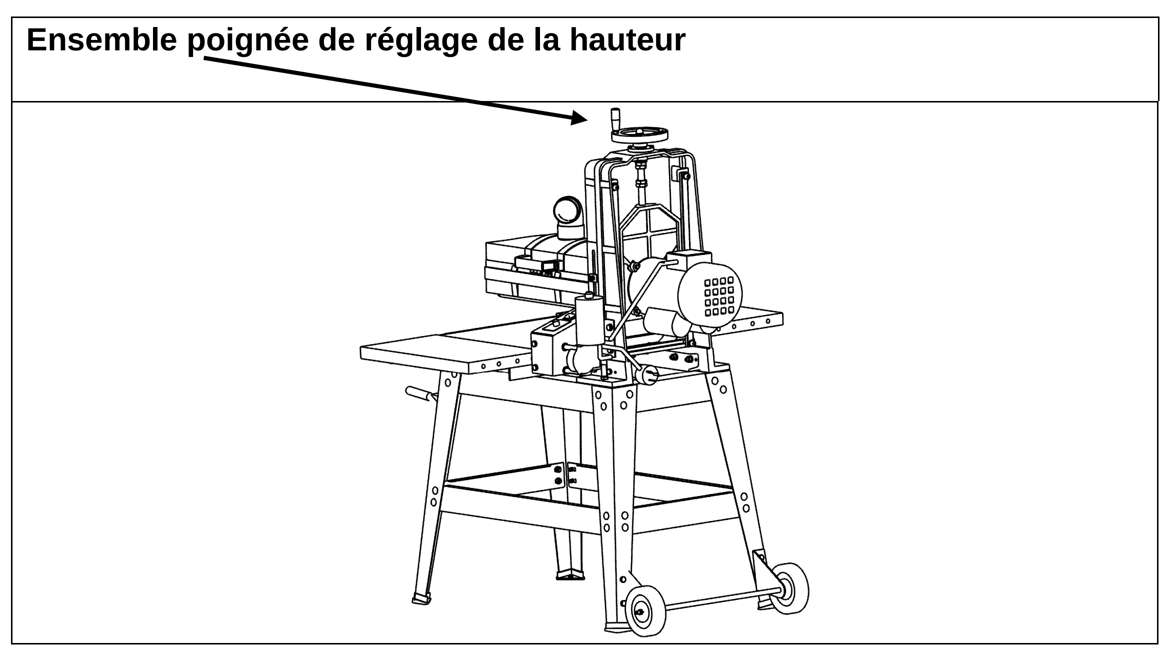
Ensemble poignée de réglage de la hauteur


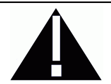
Figure 5

4. Fixez la ponceuse à cylindre montée au support ou à un établi bien stable avant de la mettre en fonctionnement.

	**AVERTISSEMENT :** Afin d'éviter tout accident éventuel, débranchez toujours la ponceuse à cylindre avant d'exécuter toute maintenance ou avant de changer les bandes abrasives.

	**AVERTISSEMENT :** Pour votre propre sécurité, ne mettez jamais la fiche dans une prise, sans avoir lu et bien compris les instructions de sécurité et de fonctionnement de votre ponceuse à cylindre.

	**AVERTISSEMENT :** Veillez à ce que l'interrupteur soit sur ARRÊT avant d'insérer la fiche dans une prise électrique. Ne raccordez pas la machine tant que vous n'êtes pas prêt à la faire fonctionner. Vérifiez que les boulons sont bien serrés avant de réaliser le branchement.

	**ATTENTION :** La surface sur laquelle la ponceuse à cylindre est montée ne doit pas être gauchie ou irrégulière pour assurer un bon fonctionnement.

REGLAGES

Votre ponceuse à cylindre a été alignée et ajustée au cours du montage. Cependant, du fait des tensions imposées à l'appareil lors de l'expédition,

vous pouvez avoir besoin d'ajuster ou d'aligner votre machine pour lui redonner un alignement parfait. Il est très important que les réglages suivants soient effectués selon la description.

	**AVERTISSEMENT :** Ne faites jamais de réglages lorsque l'appareil est branché. Le non-respect de cet avertissement peut être à l'origine d'un sérieux accident corporel.

	**AVERTISSEMENT :** Fixez toujours l'outil à l'établi ou au plan de travail pour éviter que l'outil ait tendance à basculer, glisser ou se déplacer sur la surface de support. Le fait de ne pas fixer l'outil peut être source d'un sérieux accident corporel.

DEFLEXION DU CYLINDRE DE PONÇAGE

Avant de commencer les procédures d'alignement du cylindre de ponçage soulignées dans le paragraphe suivant, veillez à ce que la déflexion du cylindre de ponçage vers le haut soit minimale. Les trois causes essentielles de déflexion excessive lors du ponçage sont :

1. **Profondeur de coupe excessive.** Réduisez la profondeur de coupe pour minimiser la pression sur l'ensemble du cylindre de ponçage. Référez-vous à l'introduction sur le chapitre concernant le ponçage à cylindre, vous y trouverez des conseils concernant la profondeur des coupes.
2. **Vis de tension de levage desserrée.** Reportez-vous à l'étape 1 de la partie relative à l'alignement du cylindre. Vous y trouverez des conseils concernant la profondeur des coupes.
3. **Boulons desserrés de l'ensemble moteur / cylindre de ponçage.** (Reportez-vous à la Figure 6.) Vérifiez le serrage des quatre (4) boulons, des 2 du haut et des 2 du bas et serrez si nécessaire.

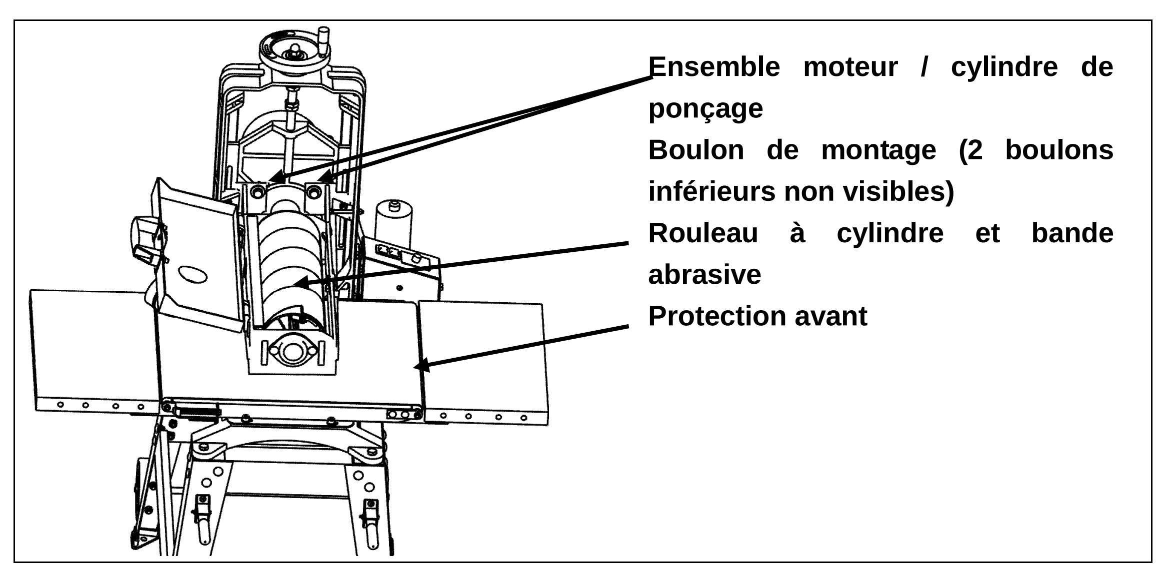


Figure 6

ALIGNEMENT DU CYLINDRE

	**AVERTISSEMENT :** Afin d'éviter tout accident corporel sérieux, débranchez toujours la ponceuse à cylindre de l'alimentation électrique avant d'assurer la maintenance de l'appareil, d'effectuer l'alignement ou tout réglage.

1. Contrôlez le serrage des vis de réglage de la tension de levage (Figure 7). Le serrage de ces vis doit permettre des réglages de hauteur aisés tout en assurant un serrage suffisant pour limiter la déflexion du cylindre. (Si les vis ne sont pas suffisamment serrées, le cylindre accusera une déflexion lors de l'utilisation, entraînant l'irrégularité de la surface de ponçage. Si les vis sont trop serrées, les réglages de la hauteur du cylindre de ponçage seront difficiles à exécuter.)

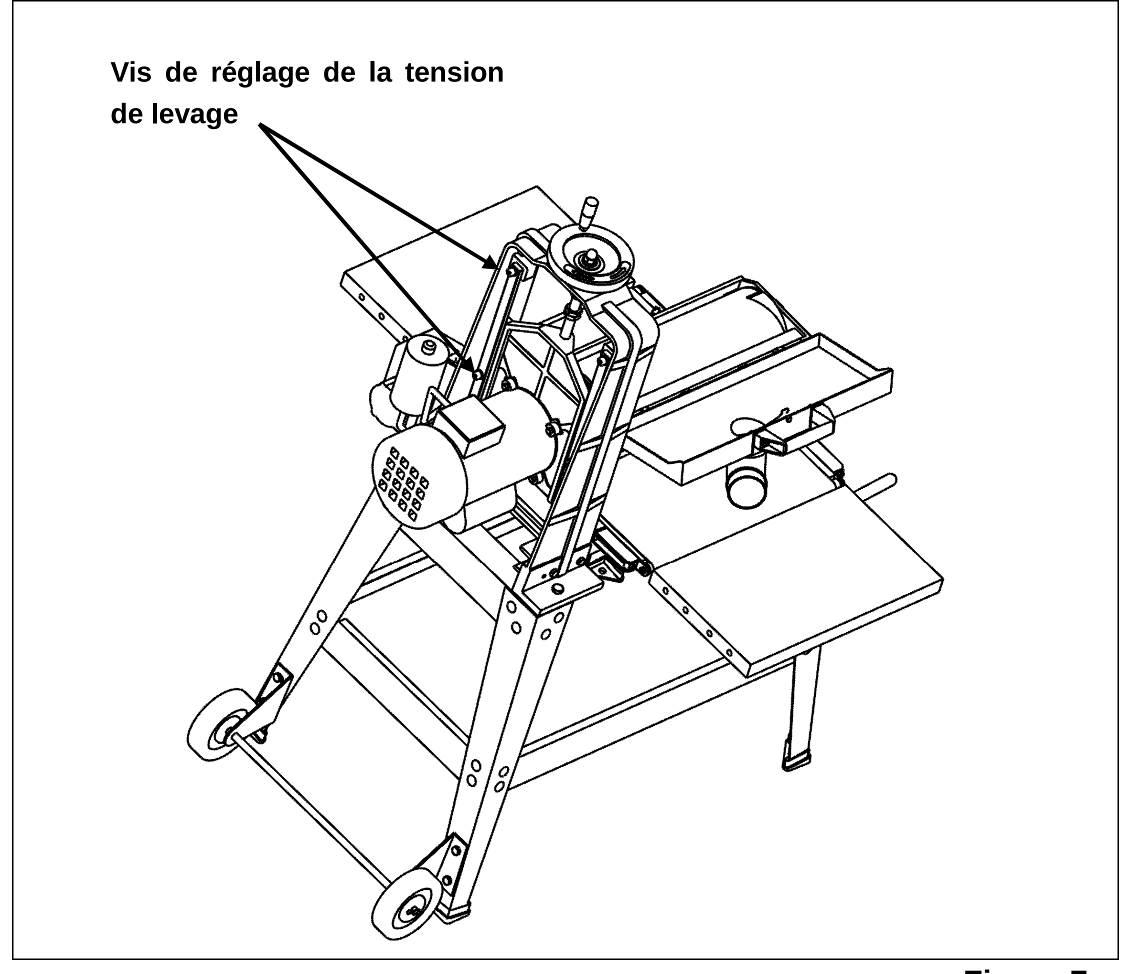
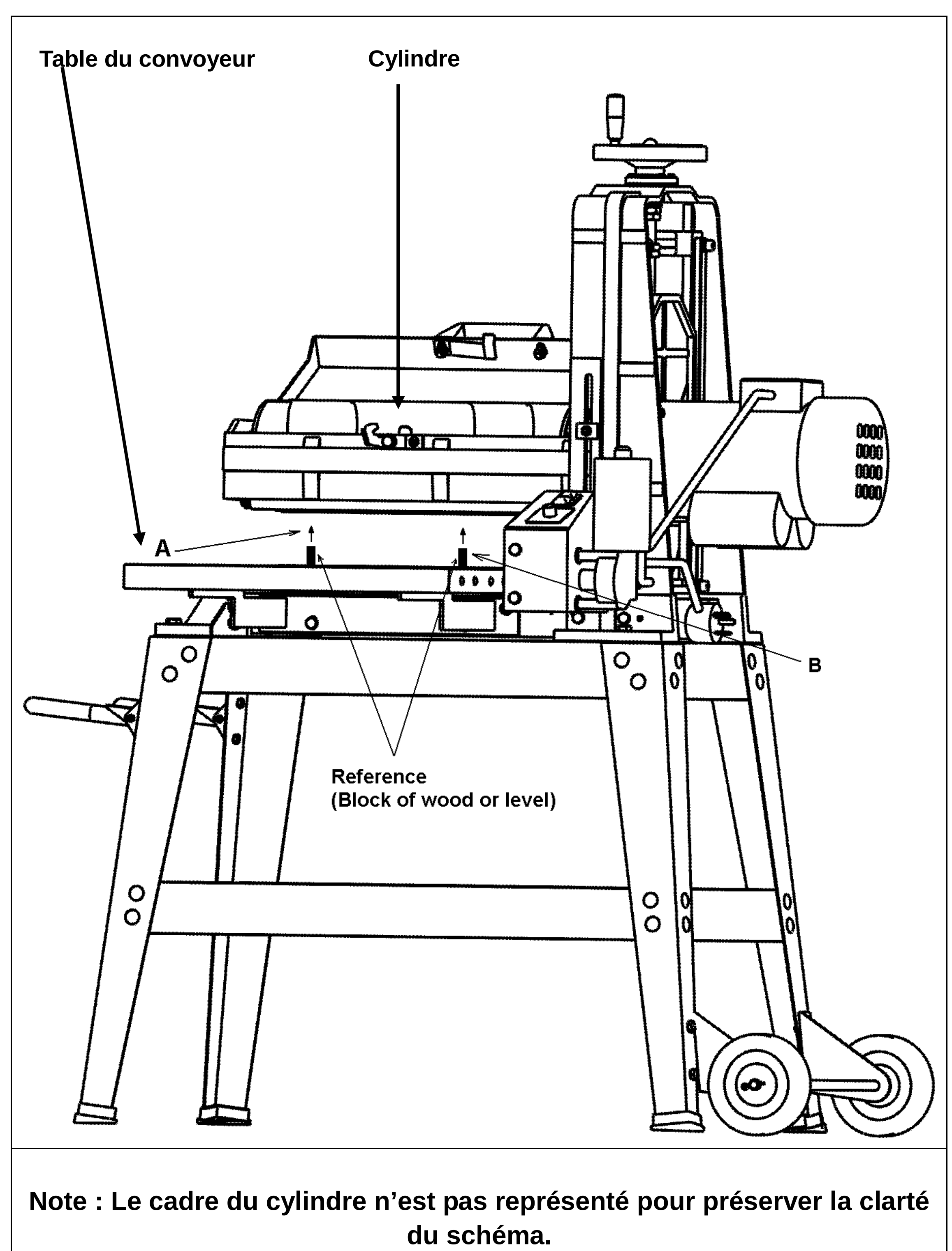


Figure 7

2. Pour ajuster les vis de réglage de la tension de levage, desserrez les contre-écrous, fixant chaque vis en place. Desserrez ou serrez chaque vis, si nécessaire par 1/4 de tour pour obtenir le réglage souhaité. Resserrez les contre-écrous pour fixer les vis de tension en place.
3. Contrôlez l'alignement du cylindre de ponçage avec la table du convoyeur en commençant par retirer la bande abrasive de la bande abrasive du

cylindre. Le but de ce réglage est d’obtenir des distances équivalentes au point A et au point B permettant que le cylindre soit parallèle à la table d’avance et assurant un ponçage uniforme. (Reportez-vous à la Figure 8.)



Note : Le cadre du cylindre n’est pas représenté pour préserver la clarté du schéma.

Figure 8

Référence

(bloc de bois ou niveau)

Si la mesure au point A est supérieure à celle du même point B de 0,020 ou moins, procédez comme suit :

1. Desserrez les 2 boulons de montage de la table du convoyeur externe selon la représentation de la Figure 9.

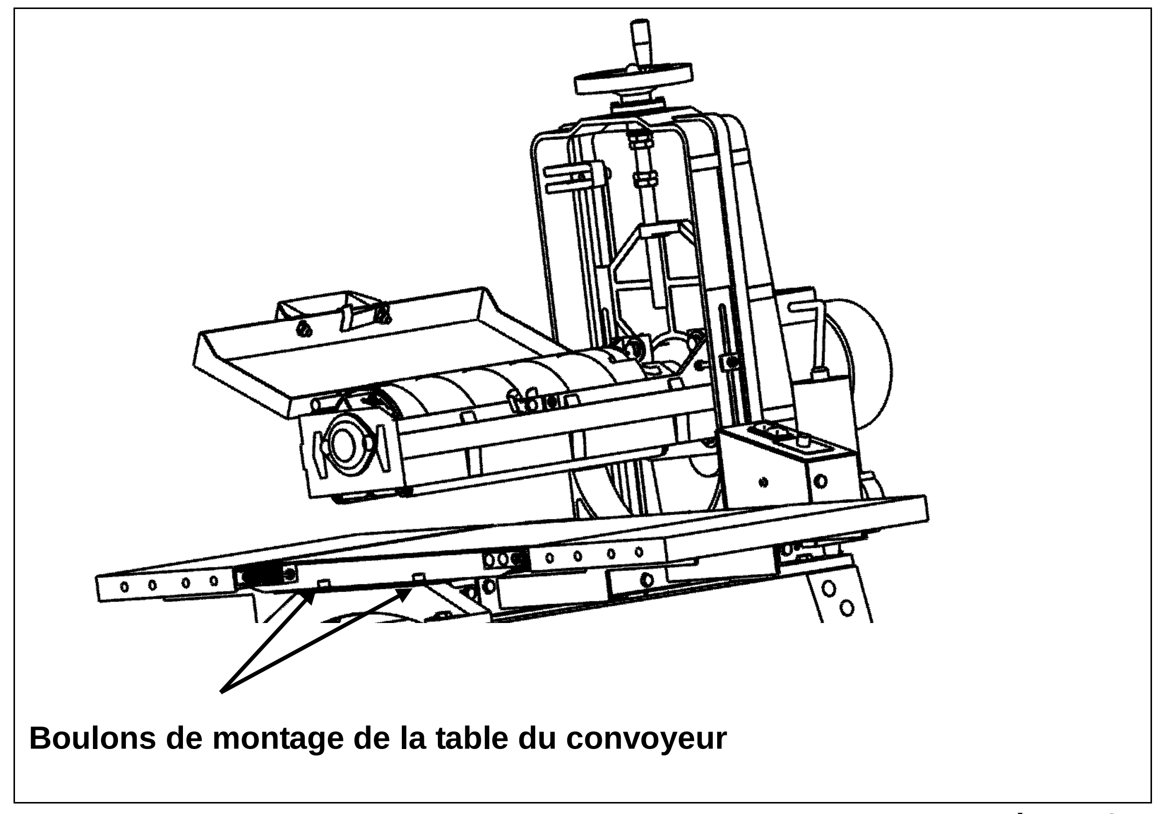


Figure 9

2. Faites glisser une ou deux cales (non fournies) si nécessaire sous le bord de la table du convoyeur comme représenté.

3. Serrez les boulons de montage de la table du convoyeur. Vérifiez de nouveau les mesures au point A et au point B.

4. Testez le ponçage d'une pièce de bois et contrôlez l'épaisseur uniforme.

Si la mesure au point A dépasse celle du point B de plus de 0,020", ou si la distance du point B est supérieure à celle du point A, procédez comme suit :

1. Desserrez les deux boulons de réglage avant et arrière comme indiqué sur la Figure 10, permettant ainsi à tout l'ensemble cylindre de pivoter.

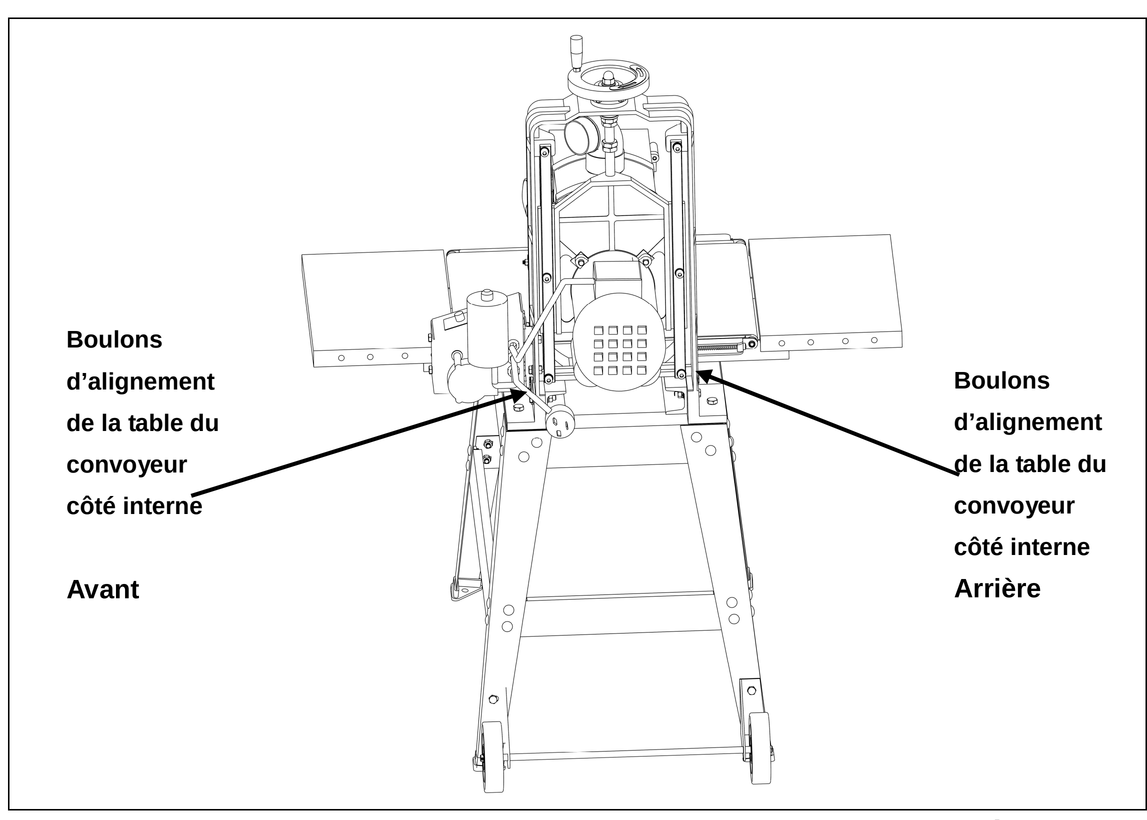


Figure 10

NOTE : Si la machine est boulonnée à un support ou à un établi, desserrez les boulons de montage à l’extrémité du moteur.

2. A l’aide de l’ensemble poignée de réglage de la hauteur, abaissez le cylindre jusqu’à ce que les distances aux points A et B soient égales. Serrez les boulons d’alignement et les boulons de montage.

3. Testez le ponçage d’une pièce de bois et vérifiez l’épaisseur uniforme. Répétez la procédure ci-dessus si nécessaire.

REGLAGE DE L’ALIGNEMENT DE LA COURROIE D’AVANCE DU CONVOYEUR

Un réglage occasionnel de l’alignement de la courroie d’avance du convoyeur peut être nécessaire du fait de l’étirement de la courroie. L’idéal est que la courroie d’avance du convoyeur soit alignée au centre de table.

1. Les vis de réglage de l’alignement de la courroie d’avance du convoyeur sont placées sur les côtés internes et externes à l’arrière de la ponceuse à cylindre (Reportez-vous aux Figures 11 et 12.)

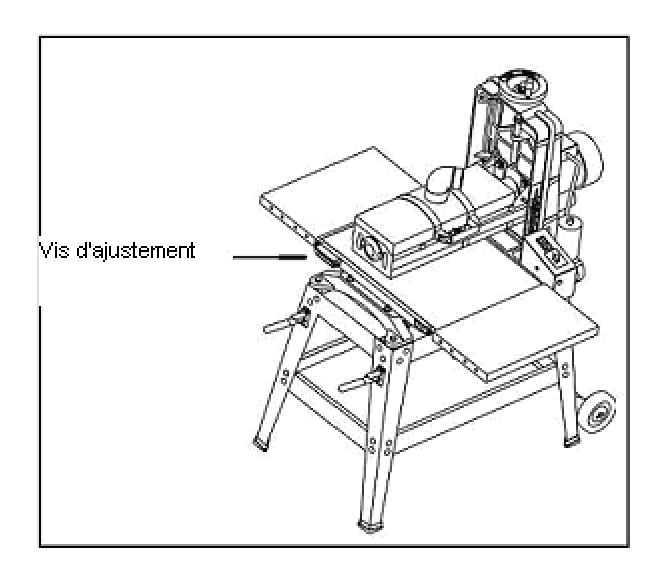


FIGURE 11

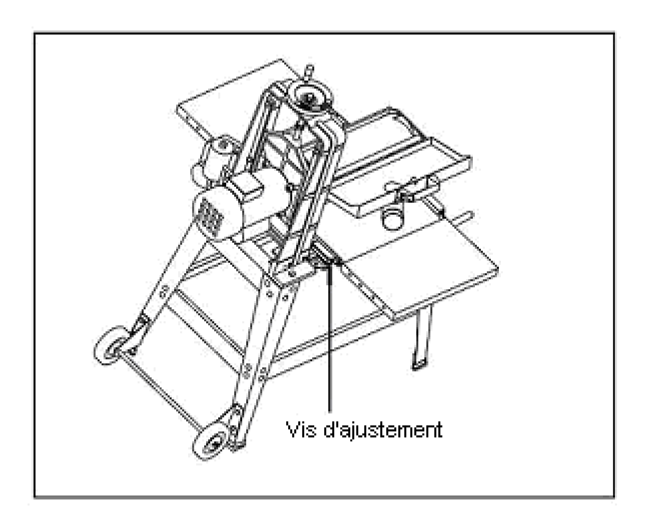


FIGURE 12

2. Pour serrer la tension d’alignement, il faut tourner la vis d’alignement dans le sens horaire tout en maintenant l’écrou en place avec une clé à extrémité ouverte de 7/16” (non fournie). Pour relâcher la tension d’alignement, tournez la vis d’alignement dans le sens antihoraire tout en maintenant l’écrou avec la clé.
3. Si la courroie d’avance du convoyeur est alignée vers l’intérieur (côté moteur) de la machine, serrez (ajoutez de la tension) à la vis de réglage de l’alignement sur ce côté de la machine.

NOTE : Etant donné la largeur de la courroie d'avance du convoyeur, les réglages d'alignement peuvent ne pas être immédiatement apparents ! Augmentez la vitesse de la courroie d'avance du convoyeur pour accélérer les effets de vos réglages. Faites de petites corrections d'environ ¼ de tour et évaluez les résultats. Ajustez de nouveau si nécessaire jusqu'à ce que vous arriviez à trouver la bonne solution d'alignement.

CONSEIL UTILE

Serrez le côté opposé du sens de l'alignement souhaité. Par exemple, serrez le côté droit pour que l'alignement de la courroie du convoyeur se fasse à gauche.

MODE D'EMPLOI

	**AVERTISSEMENT :** Ne mettez jamais les doigts dans l'orifice ni sous le couvercle du cylindre.

	**ATTENTION :** Pour éviter d'abîmer votre ponceuse à cylindre, un dispositif de captation des poussières doit être utilisé pendant les opérations de ponçage. Un orifice de 2-1/2" est prévu dans le couvercle du cylindre de ponçage pour relier le dispositif de captation des poussières / le flexible à votre ponceuse à cylindre.

CONTROLE DE LA HAUTEUR DU CYLINDRE

La hauteur du cylindre se règle en tournant le bouton de contrôle de la hauteur (référez-vous à la Figure 2) dans le sens horaire. Pour descendre le cylindre, tournez le bouton de contrôle de la hauteur dans le sens antihoraire. La profondeur du mouvement est d'environ 1/64" par 1/4 de tour dans un sens ou dans l'autre. Un tour complet fait 1/16". Les réglages de profondeur peuvent être mesurés en utilisant l'échelle d'indication de la profondeur située à droite du cadre de support du cylindre.

NOTE : Les réglages de profondeur utilisés lors du ponçage en surface du bois sont ajustés en tenant compte de plusieurs variables. La dureté, la largeur de la matière traitée et la vitesse d'avance sélectionnée sont toutes considérées lors de la détermination de la quantité de matière à enlever à chaque passe. Ne retirez jamais plus de 1/32" (0.80mm) de matière en une passe. La vitesse d'avance variable est réglée de façon à éviter les brûlures et à fournir une surface poncée lisse sur différents types et différentes largeurs de matières. En règle générale, 1/4 de tour

ou 1/64” ou moins est ce qui est recommandé pour des abrasifs à plus gros grains et des bois plus souples, alors que 1/8 de tour ou 1/128” peut être préférable pour des bois plus durs et / ou des grains plus fins s’ils sont abrasifs. Lorsque vous sélectionnez la vitesse d’avance du matériau à traiter, plus le matériau est large, plus la vitesse d’avance doit être lente. De façon similaire, plus le bois est dur, plus la vitesse d’avance doit être lente.

Un peu d’expérience et de pratique vous permettront de vous familiariser avec les performances de ponçage de votre ponceuse à cylindre. Alors qu’une opération de surfaçage avec votre ponceuse à cylindre équivaut à la préparation d’une surface large d’une raboteuse, une raboteuse est davantage en mesure d’exécuter des passes plus profondes grâce à ses couteaux caractéristiques, alors qu’une ponceuse à cylindre est limitée à son matériau abrasif pour enlever du bois.

PONCAGE

1. L’alimentation électrique étant coupée, posez le bois sur la table d’avance et faites-le avancer jusqu’à un point permettant de régler la hauteur du cylindre de ponçage jusqu’à l’épaisseur équivalente du bois à son point le plus important.
2. Branchez la machine et mettez le dispositif de captation des poussières en marche.
3. Ajustez la vitesse d’avance pour l’adapter aux exigences de ponçage et à la largeur du bois.
4. Mettez la machine en marche et placez le bois sur la table du convoyeur d’avance, laissant le tapis transporter la pièce de bois jusqu’à l’action de ponçage du cylindre. Soutenez les bois longs dans la mesure du nécessaire pendant l’opération d’avance. Une fois que l’opération de ponçage le permet, replacez-vous à la sortie de la machine pour récupérer, tenir et contrôler la planche lorsqu’elle sort de la ponceuse à cylindre.

NOTE : N’appliquez pas de pression vers le haut ou vers le bas lorsque vous soutenez et guidez la pièce dans la ponceuse. Ceci pourrait générer de petites entailles (creux du cylindre de ponçage) dans le bois poncé.

5. Inversez le sens d’avance du bois lors des passes successives, tout en ajustant la profondeur de coupe à l’aide de la poignée de réglage de la hauteur (reportez-vous à la Figure 2). Plusieurs variables affectent la profondeur de coupe adéquate sélectionnée : le choix du grain abrasif, la largeur de la pièce de bois, la vitesse d’avance et la teneur en humidité de la pièce de bois.

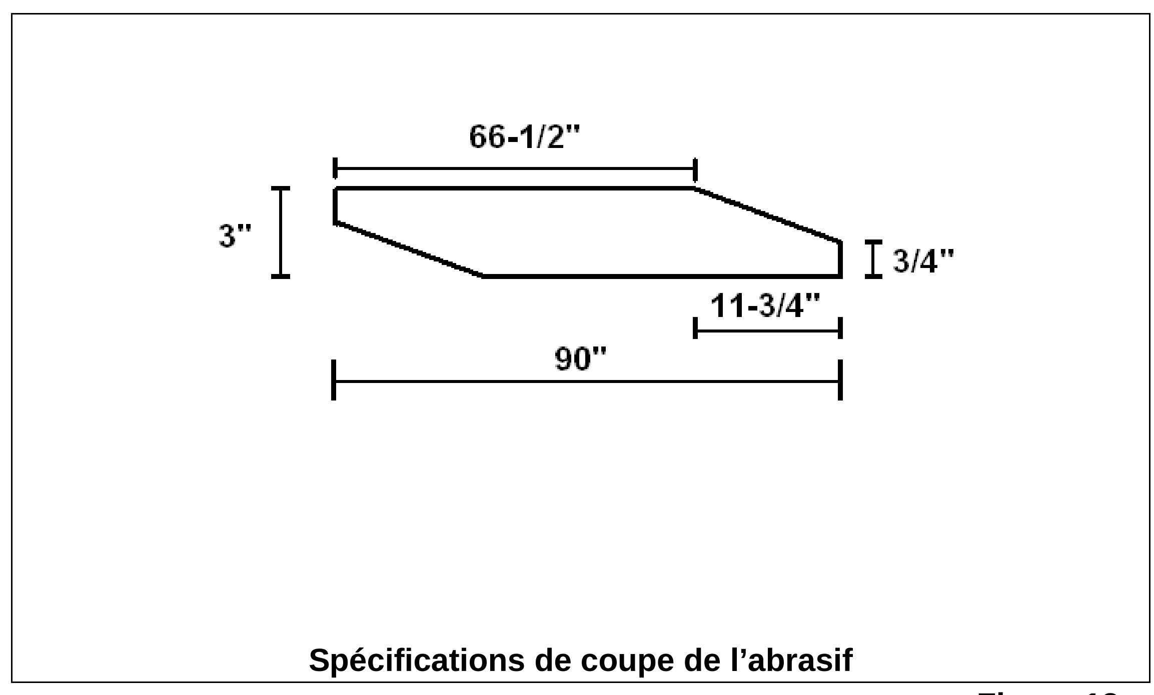
INSTALLATION DE BANDES ABRASIVES NEUVES DE RECHANGE

	**AVERTISSEMENT :** Pour éviter tout éventuel accident corporel, débranchez toujours la ponceuse à cylindre avant d’exécuter la maintenance ou de changer les bandes abrasives.

Vous trouverez des bandes abrasives chez votre distributeur local en bandes prédécoupées ne nécessitant pas de mesure spéciale ni d'affleurage avant installation. Les bandes abrasives sont coniques aux extrémités pour s'enrouler de façon radiale autour du cylindre et fournir une surface de ponçage continue. Vous pouvez couper vos propres bandes à partir d'un stock en vrac en utilisant la bande abrasive incluse comme modèle pour couper votre nouvelle bande de rechange.

1. Assurez-vous que l'interrupteur est bien sur arrêt et débranchez le fil électrique de la prise.

2. Avec soit une bande prédécoupée soit une bande que vous avez coupée pour l'utiliser, vous pouvez commencer à installer l'abrasif en insérant la pointe d'une bande conique dans la fente dans le côté gauche du cylindre tout en appuyant sur la pince (Figure 13). Il faut insérer environ un pouce de matériau dans la fente pour exécuter le raccordement dans la pince. Relâchez la pression de la pince une fois l'extrémité conique insérée et bien fixée dans les mâchoires de la pince.



Spécifications de coupe de l'abrasif

Figure 13

66-1/2 " (1689mm)
3 " (76mm)
90 " (2286mm)
11-3/4" (298.50mm)
3/4" 19mm)

3. Une fois la bande abrasive fixée dans la pince gauche, mettez-vous devant la machine et enroulez le matériau abrasif de façon radiale. Faites rouler le cylindre de la main gauche tout en maintenant une tension sur la bande abrasive de la main droite et en guidant le matériau sur le cylindre. Utilisez cette technique pour recourber la bande abrasive bord à bord de façon radiale autour du cylindre. Faites attention de ne pas faire se chevaucher le matériau en enroulant l'abrasif (Figure 14). Le matériau doit être bien enroulé avec éventuellement un léger écart mais sans chevauchement.

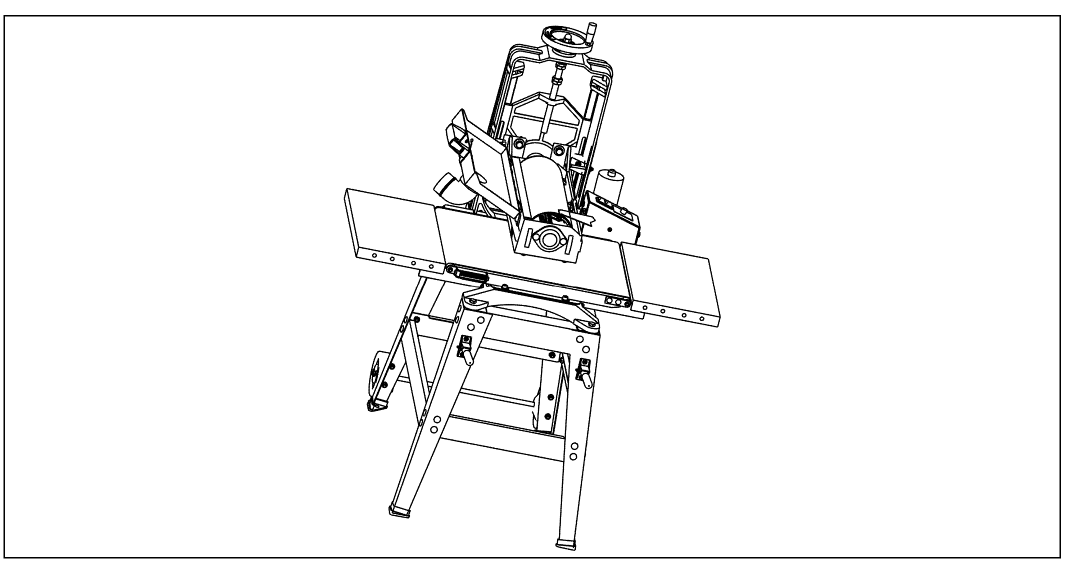


Figure 14

4. Lorsque vous avez complètement recouvert le cylindre, maintenez la tension sur la bande et insérez l'extrémité conique restante de la bande dans la fente du cylindre. Avec votre main droite, soulevez complètement la pince du tensionneur pour ouvrir les mâchoires. Insérez la partie conique de la bande abrasive (Figure 15). La pince du tensionneur fixe et tend la bande abrasive pendant l'utilisation et maintient la tension si la bande s'étire lors de l'utilisation. Si la bande abrasive n'est pas bien fixée, c'est que la pince du tensionneur n'a pas été suffisamment soulevée pour ouvrir les mâchoires de façon adéquate avant d'insérer la bande abrasive.

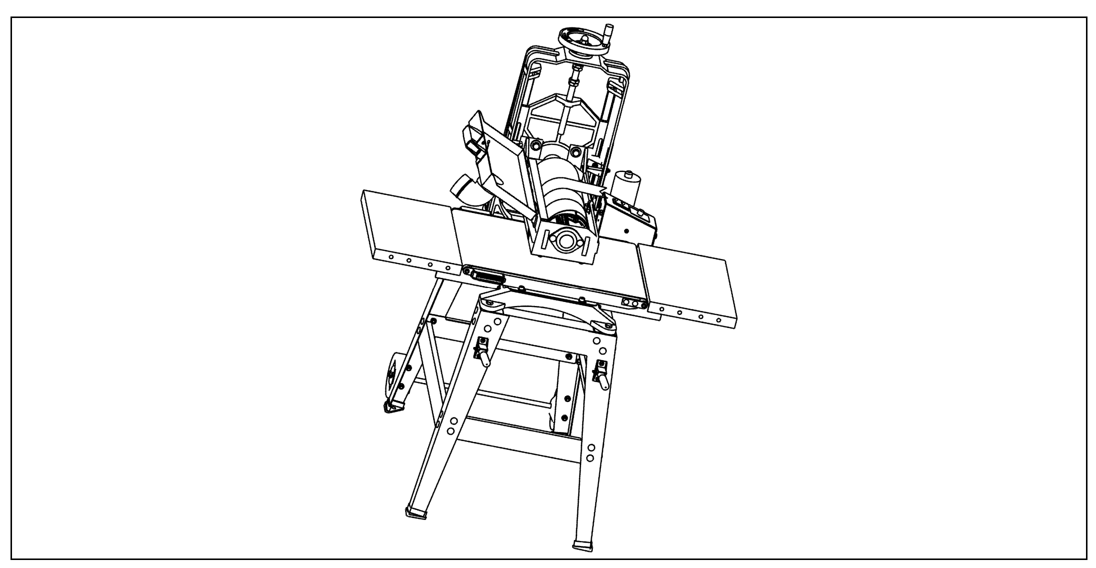


Figure 15

NOTE : Dans certains cas, si la bande abrasive se détend, il peut être nécessaire de réajuster / repositionner les points de la pince sur la bande abrasive. Veillez à ce que la tension reste positive sur la bande abrasive lors d'une utilisation prolongée.

SELECTION DES GRAINS ABRASIFS

PROCESSUS DE PONCAGE

Le lissage du bois ou le ponçage est un processus qui permet d'affiner de plus en plus des rayures jusqu'à les rendre invisibles à l'oeil humain.

La dimension de grain du papier abrasif désigne la qualité de l'abrasif. Plus le numéro du grain est faible, plus le papier abrasif est grossier et plus les rayures en surface seront importantes. Ainsi du papier abrasif de grain 36 est plus grossier (rayures plus importantes) que du papier abrasif de grain 60 et le grain 60 est encore plus grossier que le 80 etc. Avec des papiers à grain plus grossier comme le 36 et le 60, on obtient un enlèvement de matière très agressif et un rayage de surface alors qu'avec du grain 220, très peu de matière est enlevée de la surface et un aspect bufflé commence à apparaître.

CHOIX DU GRAIN

Normalement, on commence par poncer avec un grain grossier et progressivement on passe à des grains de plus en plus fins jusqu'à obtenir la finition ou l'épaisseur souhaitée. Le choix du grain pour commencer le ponçage est un choix subjectif basé sur votre évaluation de la pièce de bois (à savoir si elle est rugueuse, lisse etc.), son épaisseur, s'il s'agit de bois de feuillus / de conifères et le résultat souhaité. Voici quelques directives générales relatives aux grains de ponçage. (Vous trouverez des bandes prédécoupées dans chaque dimension de grain figurant sur la liste chez vos distributeurs et dans vos centres d'entretien agrées.)

GRAIN	UTILISATIONS et CARACTERISTIQUES DES ABRASIFS
36	Très agressif : Enlèvement maximal de bois, enlèvement de la colle, affleurage, enlèvement des “creux”, enlèvement de la peinture
60	Moyennement agressif : enlèvement du bois, lissage, enlèvement de la colle, lissage du fil d’extrémité
80	Moyennement agressif : enlèvement du bois, lissage, enlèvement de la colle, lissage du fil d’extrémité, enlèvement des marques de la raboteuse
100	Moyen : lissage léger, lissage du fil d’extrémité, enlèvement des marques de la raboteuse
120	Moyennement fin : lissage léger et enlèvement du bois, équarrissage de bois fin
150	Fin : enlèvement minimal du bois, préparation de la surface de ponçage, équarrissage de bois fin
180	Fin : ponçage de finition
220	Très fin : ponçage de finition

MAINTENANCE DE LA MACHINE

	**AVERTISSEMENT :** Pour éviter tout éventuel accident corporel, débranchez toujours la ponceuse à cylindre avant d’exécuter la maintenance ou de changer les bandes abrasives.

Conservez votre ponceuse à cylindre propre. Retirez l’accumulation de sciure du cylindre et des autres pièces de fonctionnement. Nettoyez fréquemment la résine qui s’accumule à partir du cylindre interne avec un chiffon imbibé de kérosène ou de produit pour éliminer la résine sans oublier de débrancher la machine.

	**AVERTISSEMENT :** Prévoyez une ventilation adéquate lorsque vous utilisez des solvants. N’utilisez pas de solvants pour nettoyer des pièces en plastique.

Certaines exigences de base sont nécessaires pour assurer une longue vie à votre ponceuse à cylindre.

1. Graissez régulièrement les pièces mobiles avec un lubrifiant n’étant pas à base de pétrole, et contrôlez la profondeur de filetage, les surfaces coulissantes et les douilles en bronze ainsi que le mécanisme de contrôle de la profondeur. N'utilisez pas d'huile ni de graisse car elles ont tendance à attirer et à retenir la sciure.
2. Contrôlez régulièrement le serrage de tous les boulons du cadre et des boulons / vis de montage du moteur / cylindre.
3. Maintenez la courroie d’avance du cylindre de ponçage propre.

4. Utilisez uniquement des abrasifs de ponçage propres.
5. Contrôlez régulièrement l'alignement de la table à courroie d'avance du cylindre de ponçage. Si l'alignement n'est pas bon, reportez-vous à la procédure d'alignement.

	**AVERTISSEMENT :** Ne faites pas fonctionner la ponceuse à cylindre avec le couvercle du cylindre ouvert. Soyez extrêmement prudent lorsque vous nettoyez votre ponceuse à cylindre. NE portez PAS de chemises à manches longues, de cravates ou de bijoux. Attachez les cheveux longs pour nettoyer le cylindre de ponçage afin d'éviter tout accident corporel important.

NETTOYAGE DE LA BANDE ABRASIVE DU CYLINDRE

Lors de l'utilisation, la bande abrasive peut se charger en sciure, rendant le ponçage insuffisant, provoquant des rayures et des brûlures de la pièce à travailler. La machine éteinte et débranchée de l'alimentation électrique, vérifiez que la bande abrasive sur le cylindre de ponçage n'est pas encrassée. Ceci doit être fait souvent, en particulier avec les bois résineux, car la matière peut finir par obstruer l'abrasif et ne plus pouvoir être retirée, il faut alors changer la bande abrasive.

1. Tenez compte de tous ces avertissements et soyez extrêmement vigilant lorsque vous effectuez cette opération de nettoyage.

2. Réglez le bouton de contrôle de la vitesse du convoyeur du tapis à la vitesse la plus faible. Evitez tout contact avec le tapis d'avance du convoyeur.

3. Ouvrez le couvercle de protection antipoussière pour exposer le cylindre de ponçage et les bandes abrasives.

4. Utilisez une longue tige de nettoyage du tapis pour éloigner vos mains du cylindre de rotation.

5. Allumez la machine, prenez la tige de nettoyage du tapis à deux mains, posez la tige de nettoyage sur le logement du cylindre de ponçage. Abaissez doucement la tige de nettoyage sur le cylindre de rotation, déplacez la tige de nettoyage de part et d'autre pour retirer la sciure accumulée.

6. A la fin du nettoyage, retirez la tige, arrêtez la machine et fermez le couvercle de protection antipoussière.

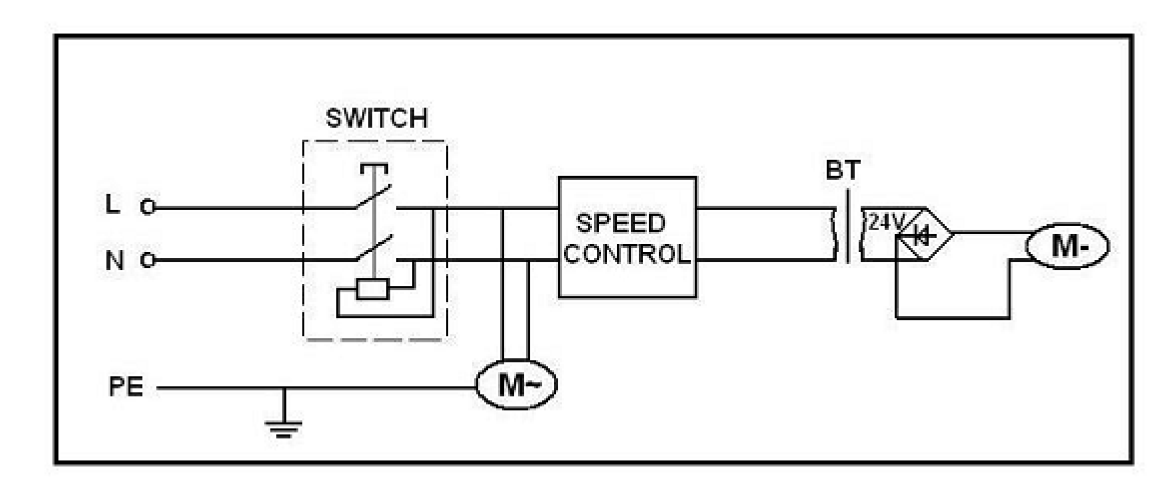
REMPLACEMENT DE LA COURROIE D’AVANCE DU CONVOYEUR

Voici les causes habituelles qui font qu’il est nécessaire de remplacer la courroie d’avance du convoyeur : l’usure normale, le contact par inadvertance avec l’abrasif du cylindre de ponçage pendant le fonctionnement, les déchirures causées par le mauvais alignement de la courroie d’avance du convoyeur ou l’accumulation excessive d’un film non retirable.

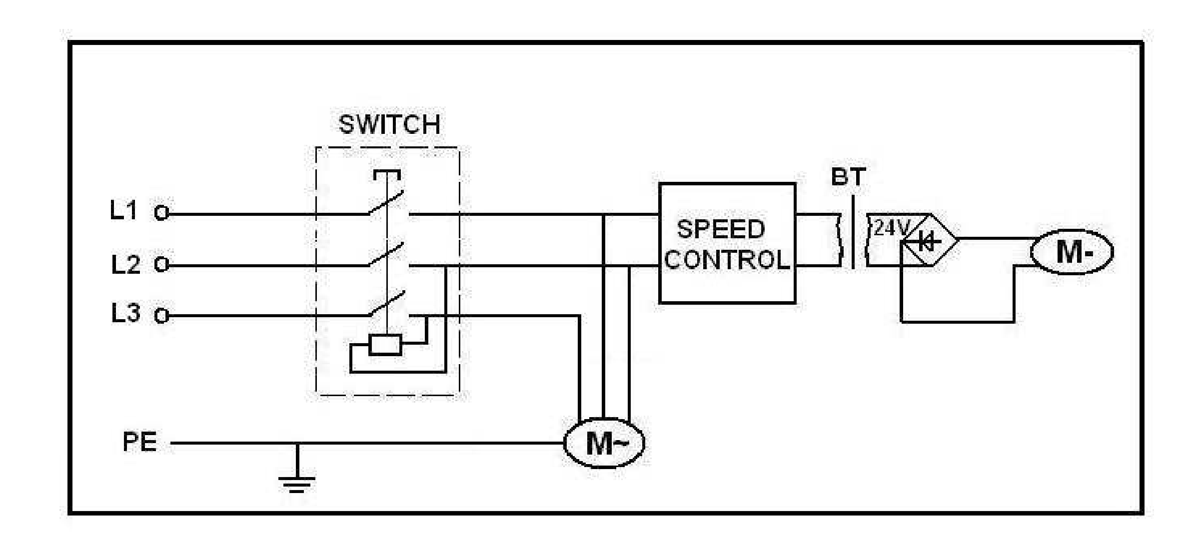
Les étapes suivantes décrivent comment retirer et remplacer la courroie d’avance du convoyeur si nécessaire.

1. Débranchez la machine de la source d’alimentation électrique.
2. Utilisez la poignée de réglage de la hauteur, soulevez le cylindre de ponçage à sa position la plus haute (environ 3” au-dessus de la table à courroie du convoyeur).
3. A l’aide d’un tournevis de type cruciforme, retirez les 2 vis et les rondelles fixant la protection avant à la boîte de contrôle à vitesse variable. Puis retirez la protection avant en la faisant glisser vers la gauche et à l’écart de la douille du rouleau d’entraînement externe.
4. A l’aide de la clé hexagonale de 6 mm fournie, retirez les boulons de montage de la table du convoyeur sur le côté ouvert externe de la ponceuse à cylindre
5. Réduisez la tension sur le tapis d’avance du convoyeur en tournant les vis de réglage de l’alignement du tapis d’avance du convoyeur interne et externe dans un sens antihoraire.
6. Retirez la courroie d’avance du moteur usée en saisissant les deux côtés de la courroie. Soulevez doucement la table du convoyeur pour faire glisser la courroie d’avance. Si la courroie ne bouge pas, réduisez encore la tension de la courroie d’avance et assurez-vous de bien soulever la table suffisamment haut pour que la courroie d’avance puisse passer.
7. Pour installer la courroie d’avance de rechange du convoyeur, suivez les Etapes 6 à 3 en ordre inverse. Centrez la nouvelle courroie d’avance sur la table à courroie d’avance du convoyeur et tendez de façon régulière la nouvelle courroie d’avance avec le dispositif de réglage de l’alignement interne et externe. Si vous connaissez des problèmes d’alignement, consultez la partie Réglage de l’alignement de la courroie d’avance du convoyeur.

SCHEMA ELECTRIQUE MONOPHASE (230V/50Hz)



SCHEMA ELECTRIQUE TRIPHASE (380V/50Hz)



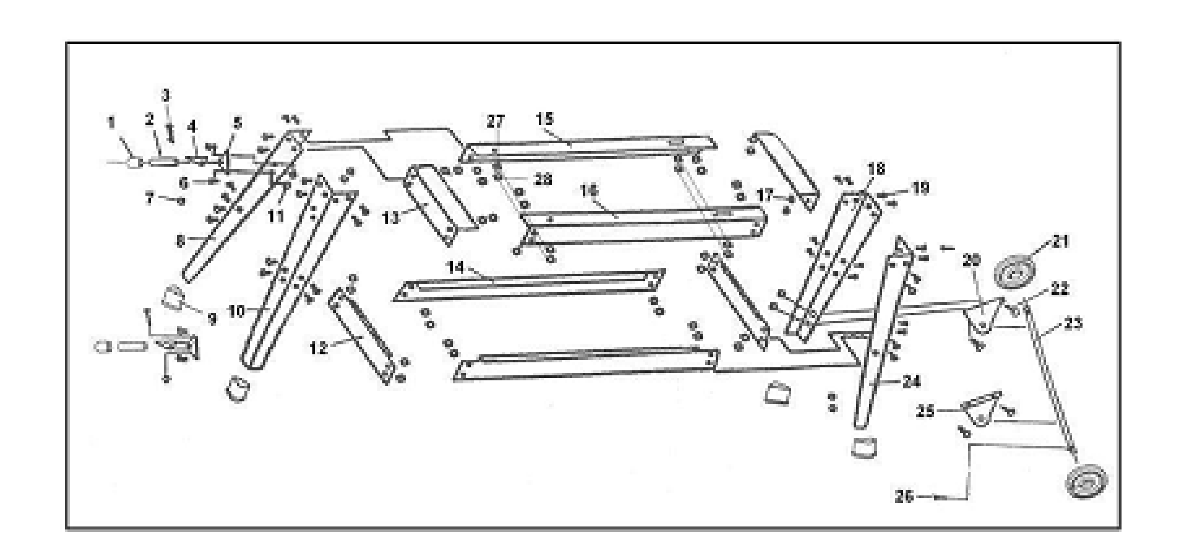
NOMENCLATURE

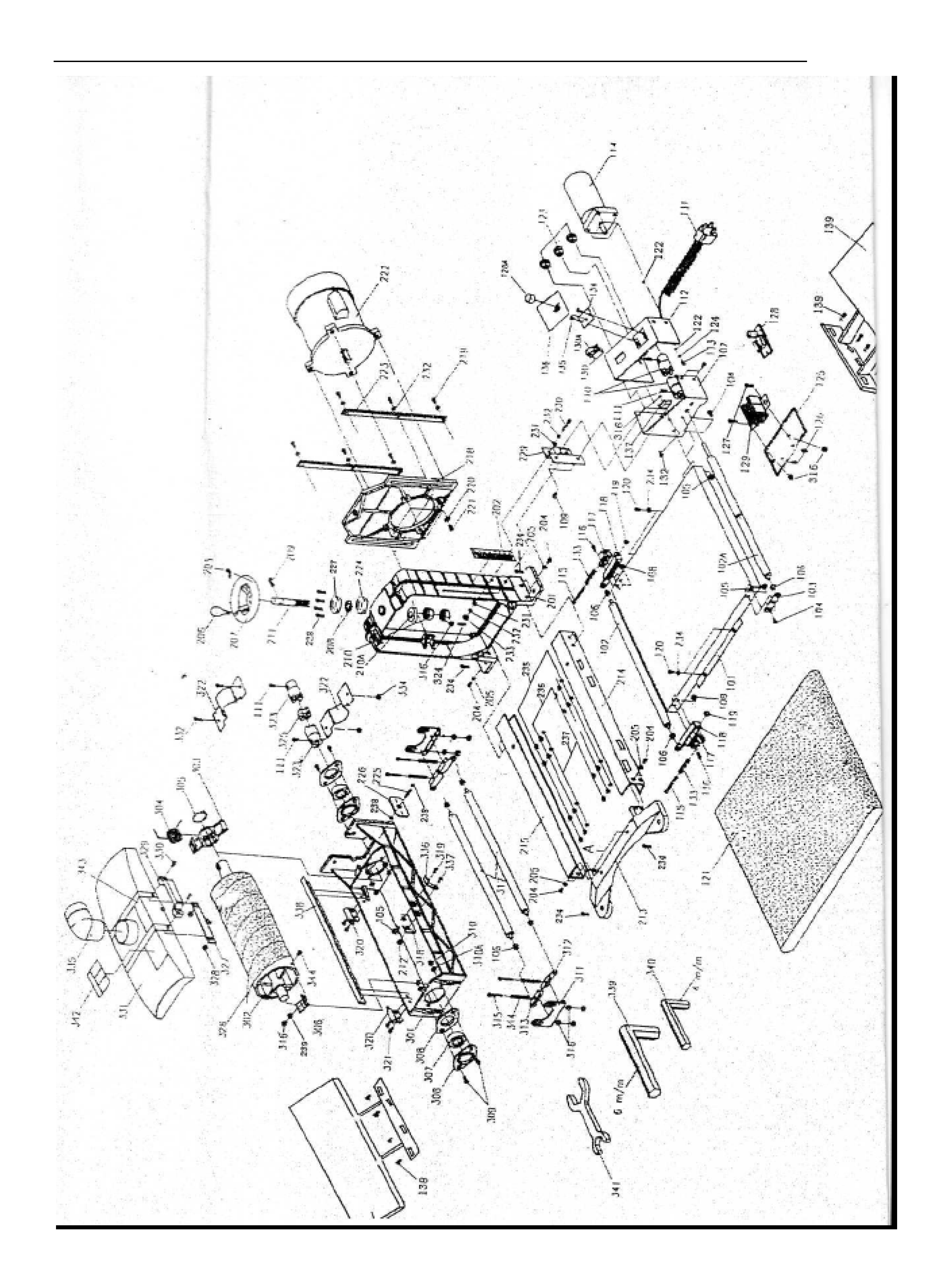
No.	DESCRIPTION	QTE
101	TABLE D'AVANCE	1
102	ROULEAU DE SORTIE	1
102A	ROULEAU D'ENTREE	1
103	PLAQUE DE FIXATION	1
104	VIS 1/4" - 20 UNC X 3/4"	4
105	ECROU 1/4"-20 UNC	5
106	DOUILLE DU ROULEAU D'AVANCE	8
107	COFFRET D'INTERRUPTEURS	1
108	ECROU M6-1.0	4
109	BOULON HEXAGONAL 5/16" - 18 UNC X 5/8"	4
110	ESSIEU COUPLE	2
111	VIS DE SERRAGE A TETE CREUSE1/4"-20 UNC*1/4"	2
112	COUVERCLE DU COFFRET D'INTERRUPTEURS	1
113	MANCHON PROTECTEUR DE LA VIS M5-0.8*10 mm	4
114	MOTEUR A INDUCTION 1/15 CV	1
115	BOULON DE SERRAGE 1/4" - 20 UNC*3 - 12"	2
116	VIS A TETE HEXAGONALE M6 - 1.0*15mm	4
117	BLOC DE REGLAGE DE LA TENSION	2
118	PLAQUE DE GLISSEMENT REGLABLE	2
119	ECROU 1/4" - 20 UNC	4
120	VIS 5/16" - 18 UNC X 5/8"	4
121	COURROIE D'AVANCE	1
122	PORTE-CABLE	1
123	PORTE-CABLE	1
124	ENSEMBLE FICHE (FICHE + CABLE)	1
125	PLAQUE DE FOND DU COFFRET D'INTERRUPTEURS	1
126	VIS 3/16" - 24 UNC X 1/4"	2
127	VIS DE PROTECTION AVANT	4
128	CARTE DE CIRCUIT IMPRIME	1
128A	BOUTON DU REGULATEUR	1
129	PANNEAU ISOLE	1
130	INTERRUPTEUR	1
130A	CLE DE L'INTERRUPTEUR DE SECURITE	1
131	FIL ELECTRIQUE	1
132	PROTECTION AVANT	1
133	RESSORT FIXE	2
134	PLAQUE DE RESISTANCE	1
135	VIS M5-0.8*10 mm	2
136	INDICATEUR	1
137	FUSIBLE	1
138	INTERRUPTEUR	1
201	ARC	1
202	INDICATEUR DE PROFONDEUR	1
203	INDICATEUR DE ROTATION	1

204	VIS 5/16” - 18 UNC X 1”	8
205	RONDELLE 5/16”*8*2	4
206	BOUTON MANUEL	1
207	ROUE DE CONTROLE DE LA HAUTEUR	1
208	COUSSINET DE RACCORDEMENT	2
209	VIS DE SERRAGE A TETE CREUSE 5/16” - 18 UNC*5/16”	1
210	ECROU 5/8”-18 UNF*10t	2
210A	ECROU 5/8”-18 UNF*8t	2
211	ARBRE DE CONTROLE DE LA HAUTEUR	1
213	SUPPORT D’ARC	1
214	SUPPORT DU ROULEAU D’AVANCE (L)	1
215	SUPPORT DU ROULEAU D’AVANCE (R)	1
217	CALE DE REGLAGE	2
218	CADRE DE MONTAGE DU MOTEUR	1
219	VIS COULISSANTE 5/16” - 18 UNC	6
220	RONDELLE 3/8”*23	4
221	VIS M10 – 1,5*40 mm	4
222	MOTEUR	1
223	ANNEAU COULISSANT 8x18	2
224	CLE 5*5*25	2
225	VIS 3/16” - 24 UNC X 1/4”	1
226	INDICATEUR	1
227	PLAQUE D’AVERTISSEMENT	1
228	PLAQUE D’IDENTITE	1
229	SUPPORT D’ARC	1
230	VIS A TETE HEXAGONALE	2
231	RONDELLE PLATE 5/16”*18*2t	8
232	RONDELLE ELASTIQUE 5/16”	4
233	ECROU 5/16”	2
301	BOITIER DU CYLINDRE	1
302	ROULEAU DU CYLINDRE	1
303	SUPPORT DE FIXATION A TIRER	1
303B	COLLIER DE FIXATION A TIRER	1
303C	RESSORT	1
304	RESSORT	1
305	STW-28	1
306	SUPPORT DE COLLIER FIXE	1
306B	COLLIER FIXE	1
306C	RESSORT	1
307	ROULEMENT 6205ZZ	2
308	CHAPEAU DE PALIER	4
309	VIS 5/16”-18 UNC*1”	4
310	ECROU 5/16”-18 UNC	4

310A	RONDELLE ELASTIQUE	4
311	SUPPORT FIXE	2
312	SUPPORT FIXE (L)	2
313	BLOC DE FIXATION (R)	2
314	RESSORT	4
315	VIS M4 - 0.7*35	4
316	ECROU M4	8
317	BARRE DE FIXATION	2
318	PLAQUE DE FIXATION	1
319	VIS 1/4"-20 UNC* 5/8"	1
320	CHARNIERE DU COUVERCLE	2
321	VIS DE PROTECTION INTERNE 1/4"-20 UNC*1"	4
322	PROTECTION	2
323	DÉGAUCHISSEUSE COMBINEE	2
324	VIS DE SERRAGE A TETE CREUSE 1/4" - 20 UNC*1/4"	2
325	BLOC MIXTE	1
326	MANCHON DE PONCAGE	1
327	PLAQUE D'ACCROCHAGE	1
328	ECROU 5/16" - 18 UNC	2
329	POIGNEE	1
330	BOULON 5/16" - 18 UNC*1"	2
331	PROTECTION ANTIPOUSSIERE	1
332	VIS 3/16"24 UNC*1-1/2"	2
334	VIS 3/16"-24 UNC	4
335	COUDE	1
336	PIECE DE FIXATION	1
337	ANNEAU PLAT A VIS 5/16*5/8"	1
338	PROTECTION INTERNE	1
339	CLE DE 6 mm	1
340	CLE DE 4 mm	1
341	CLE 10 X 12	1
344	VIS 3/16X3/8	1

1	Manchon de poignée	2
2	Poignée	2
3	Vis M4 X 35	2
4	Base support	2
5	Base de fixation	2
6	Vis M6 X 10	4
7	Ecrou hexagonal M4	2
8	Support avant (gauche)	1
9	Support avant(droit)	4
10	Support avant (droit)	1
11	Ecrou hexagonal M6	4
12	Support croisé court	2
13	Plaque de support court (gauche)	2
14	Support croisé long	2
15	Plaque de support long (droit)	1
16	Plaque de support long (droit)	1
17	Ecrou hexagonal M8	36
18	Support arrière (gauche)	1
19	Boulon M8 X 12	32
20	Base de montage de roue	1
21	Roue 5”	2
22	Boulon hexagonal M8 X 16	4
23	Arbre de roue	1
24	Support arrière (droit)	1
25	Support de montage de roue	1
26	Goupille 4 X 20	2





DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT3140 / 92 211 550

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES
BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

FAIT A CONFLANS SAINTE HONORINE, LE 16 NOVEMBRE 2009

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------------------------------- **Modèle OTMT** : ------------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : --

Date d'achat : -----------------------------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :---

Motif de réclamation : ---

--

Type / descriptif de la pièce défectueuse : --

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ----------------- Nom : ---
Tel : ---------------------------------

Date de votre demande : ------------------------